Galva'Pack Brillant

Protection

Galvanisation et zingage à froid haute performance.
Aspect brillant.

1. Description générale

Revêtement de protection longue durée. Chargée avec une combinaison de poudre de zinc extra pur et d'aluminium et des additifs anticorrosion, la résine de synthèse haute performance donne une étanchéité et une résistance durable, avec l'aspect de a galvanisation à chaud. Le film sec déposé, hautement flexible, donne une protection de longue durée contre l'usure et les dommages mécaniques. On obtient un brouillard très fin à la vaporisation du produit, donnant un bel aspect brillant homogène au film déposé qui évolue de façon similaire au vieillissement de la galvanisation à chaud.

2. Caractéristiques

- Excellent produit pour retoucher les surfaces galvanisées qui fadent en fonction du temp.
- Procure une excellente résistance à la rouille et à la corrosion sur métaux ferreux.
- Combinaison, unique en son genre, de flexibilité et de dureté.
- Adhère bien aux surfaces métalliques. Résiste à la rouille et au pelage.
- Combinaison de l'aspect galvanisé avec la facilité d'une application en aérosol.
- Totalement exempt de plomb et de chromate. Ne contient pas de solvants chlorés.
- Le propulseur utilisé est le diméthyléther (DME) qui permet une vaporisation ciblée.

3. Applications

- Clôtures de portes. Rails de balustrades. Tuyaux et raccords
- Equipements domestiques, de jardin et de ferme
- Equipements de construction. Acier profilé, charpentes
- Coutures de soudures
- Installations côtières et maritimes
- Revêtement de réservoirs de stockage.

4. Mode d'emploi

- Secouer le spray encore durant au moins une minute après que la bille d'agitation soit libérée.
- Agiter le produit en vrac afin d'obtenir une dispersion homogène. Répéter durant l'emploi.
- Pour maximaliser les résultats, appliquer sur une surface propre, dégraissée et sèche. Enlever la rouille et les dépôts au moyen d'une brosse métallique.
- Appliquer en couches légères et uniformes: 2 couches fines seront meilleures que 1 couche épaisse. Les autres couches peuvent être appliquées après 15-20 minutes.

CRC Industries France SAS
6, Avenue du Marais – B.P. 90028
F-95102 Argenteuil Cedex. - France
Tél.: + 33 (0)1 34 11 20 00 Fax.:+ 33 (0)1 34 11 09 96
S.A au capital de 1.936.667 € - R.C.S. Pontoise B 391 513 314 – APE 515 L
www.crcind.com

Galva'Pack Brillant

**Galvanisation et zingage à froid haute performance.
Aspect brillant.**

- Après usage purger l'aérosol en le retournant complètement et en appuyant sur le diffuseur jusqu'à ce que le gaz propulseur sorte seul. En cas d'obstruction, nettoyer l'orifice au moyen d'un fil fin.
- Ne pas utiliser sur des équipements sous tension. Employer dans un lieu bien ventilé.

Une fiche de données de sécurité (FDS) conforme à la reglementation EC N° 1907/2006 Art.31 et amendements est disponible pour tous les produits KF.

5. Caractéristiques typiques du produit

Apparence		:	finition aluminium brillant
Type de résine		:	epoxy-ester
Type de pigment		:	zinc (pureté 99%) et aluminium
Densité (à 20 °C)	aérosol	:	1,06
Point éclair (solvants)	aérosol	:	-4 °C
Pouvoir couvrant	aérosol	:	environ 2 m^2/aérosol (500ml)
Conditions d'application			
Température ambiante minimale		:	10 °C
Température de la surface		:	5 °C ; 3 °C au dessus du point condensation
Humidité maximale		:	85% HR
Durée de séchage au toucher		:	30 min
à manipuler		:	4 h
durcissement complet		:	90% après 7 jours à 23 °C
Epaisseur de film recommandée		:	30 - 40 µm
Diluant/nettoyant			white spirit, acétates

Caractéristiques du film sec (35 µm sur métal dégraissé)

Brouillard salin (ASTM B 117)	:	100 h
Adhérence sur acier (ASTM D 3359)		Gt= 0/1
Flexibilité (mandrin 6 mm, visuelle)	:	passe
Résistance à la chaleur (4 h à 200 °C)	:	jaunit légèrement
Bonne tenue à température basse	:	- 30 °C
Dureté Persoz (après 72 h)	:	80 s.

6. Conditionnement

Réf. : 6342 - Aérosol de 650 ml brut - 500 ml net — Carton de 12 aérosols.
Réf. : 6516 - Pot de 900 ml brut – 750 ml net — Carton de 6 pots.

Toutes les données dans cette publication sont basées sur l'expérience et les tests de laboratoire. Vu l'importante variété des conditions et des appareillages employés, ainsi que des facteurs humains

CRC Industries France SAS
6, Avenue du Marais – B.P. 90028
F-95102 Argenteuil Cedex. - France
Tél.: + 33 (0)1 34 11 20 00 Fax.:+ 33 (0)1 34 11 09 96
S.A au capital de 1.936.667 € - R.C.S. Pontoise B 391 513 314 – APE 515 L
www.crcind.com

imprévisibles qui peuvent avoir une influence importante sur les résultats de l'application, nous vous conseillons de vérifier la compatibilité du produit avant son utilisation. Toutes ces informations sont données suivant la plus grande objectivité, mais sans garantie de notre part exprimée ou implicite.
Cette fiche technique peut déjà, à ce moment précis, être révisée pour des raisons liées à la législation, à la disponibilité des composants, ou à des expériences nouvellement acquises. La dernière version de cette fiche technique, qui est la seule valable, vous sera envoyée sur simple demande, ou peut être trouvée sur notre site Internet: www.crcind.com.
Nous vous recommandons de vous enregistrer sur notre site Internet pour ce produit, afin de recevoir automatiquement chaque dernière version future.

Version: 6342 02 0800 09
Date: 20 mars 2012

CRC Industries France SAS
6, Avenue du Marais – B.P. 90028
F-95102 Argenteuil Cedex. - France
Tél.: + 33 (0)1 34 11 20 00 Fax.:+ 33 (0)1 34 11 09 96
S.A au capital de 1.936.667 € - R.C.S. Pontoise B 391 513 314 – APE 515 L
www.crcind.com